SGE668XB 放针机操作说明

浙江明德自动化设备有限公司　0571-87995388

（一）、键盘操作盒说明：

① 0、1、2、3、4、5、6、7、8、9：数字键

② F1 、±/0.5、F3、F4 功能键 ：正、负切换和 0.5 数值键和清零键

③ 退出 、确认 ： 取消和确认进行某一项操作

④ ← 、→ 左右箭头键：页面向前或向后跳页键

⑤ ↑ 、↓ 上下箭头键 ：同页面光标向上、向下移动键

（二）、操作说明

电源送电后，屏幕会显示：“欢迎使用耕神牌横编织机”的字样，按任意键即可进入主菜单，ST-SGE668XZ-V1.0 为软件版本号。

欢　迎　使　用 耕　神　牌 横　编　织　机 ST-SGE668-V1.3

F1 -其它- XXL-FFFFFFFF 1、运行　　4、测试 2、工艺编辑 5、卡操作 3、参数设置 6、手动操作

主菜单：各功能模块的操作平台

（1）.**运行：**编织工艺程序模式菜单。执行编织必须先进入运转页面，才能按启动、点动、停止开关；控制马达运行、停止；放针器的加减针、扩缩幅等动作，进行毛衫编织。

（2）.**工艺编辑：**编辑工艺程序模式菜单，是输入毛衫工艺的工作平台，是我们操作的工作中心。

（3）.**参数设置：**设定、调整、控制机器运转时必要参数模式菜单。

（4）.**测试：**进行电气各输入和输出器件的简单测试模式菜单。

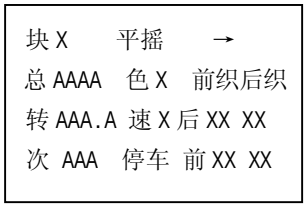
(注:检查完后若要运转程式最好重新开始)

（5）.**卡操作：**从管理出发，在电脑内存与外卡之间进行写出、读入、删除处理，实现机器间的工艺程序相互拷贝的模式菜单。

（6）.**手动操作：**人工设定密度、三角等电磁铁的动作

（7）. **F：1 -前片-L-FFFFFFFF：**为货号、尺码的编辑，当光标移动至 F：1 时，按确定键进入货号和尺码的编辑，可通过数字键和 →、← 进行尺码和货号的修改

1、运行菜单：显示当前编织工艺的一系列基本资料



⑴**块** X：显示当前正在运行的块号(即程式号)

⑵**速** X：表示当前运行块的速度

⑶**平摇**：当前块的编织方式，包括平摇、加减先和加减后

⑷**总**：AAAA 已运行的总转数

⑸**转**：AAA.A 当前工艺块已运行的转数

⑹**次**：AAA 是当前工艺块已运行的次数。

⑺**→ ←**：当前行的机头运行方向，←表示向左运行，→表示向右运行。

⑻**停车**：X 表示当前行的停车信息。√表示普通停车，┻表示中间停车。

⑼**色**：X 表示当前纱号

⑽**前**：当前行前针板的加减针数，正数表示加针，负数表示收

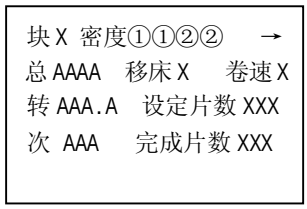
⑾**后**：当前行后针板的加减针数，同上

⑿**前织后织**：前后三角的状态

提示 1）当运行过程中需退出运行界面，提前返回主菜单，必须在停车状态下按 取消 键，此时将显示退出提示框，若选择【直接退出】，则效果等同全部运行完成；若选择【保存退出】，则程序将记录下当前的运行信息，若下次进入运行选项时，则可以直接从当前行开始继续运行。

2）在停车状态下，按 确认 键后进入跳行状态，可通过数字键或 →、← 键改变行数值。再按 确认 键后返回运行状态，可直接从当前设定的行数运行(注意：跳行后应保证机头的位置与方向箭头的正确性，并且需手摇将机头过中点后才能按启动钮运行)。

3）在运行过程中突然掉电，程序将自动保存当前行的运行信息。重新上电时让用户选择是从掉电行运行还是返回主菜单。若选择了从掉电行运行，则直接进入运行界面，从掉电时的那一行开始继续运行。(注：第 1 转建议手摇将机头过中点后再按启动钮运行)。



运行付窗口

运行界面中，按 F1 键进入运行付窗口，再次按 F1 键，回到运行主界面

⑴E：整个工艺总转数

⑵**密度**：当前的 4 个密度状态,从左到右分别表示左前、左后、右后和右前的 4 个密度状态

⑶**总**：当前已运行转数

⑷**转**：当前工艺块设定的转数

⑸**次**：当前工艺块设定的次数

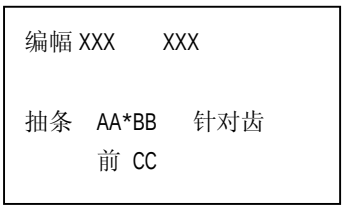
⑹**移床**：当前行执行移床操作

⑺**卷速**：当前罗拉的速度

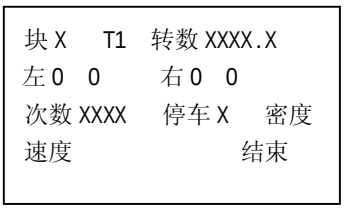
⑻**设定片数**：设定整个工艺执行的次数

⑼**完成片数**：已经执行完成的工艺的次数

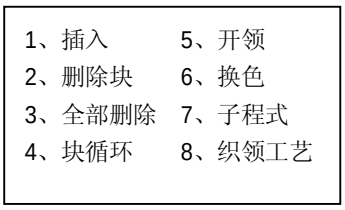
2、工艺编辑菜单：进行编织工艺的输入，这是我们应用的工作中心



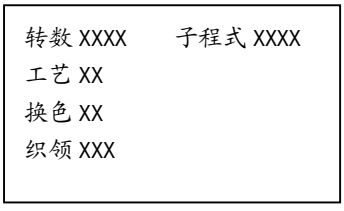
画面 2-A (开针信息)



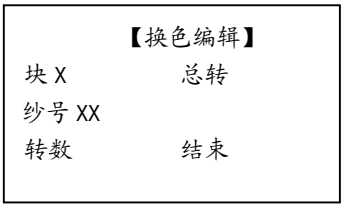
画面 2-B(放针工艺编辑)



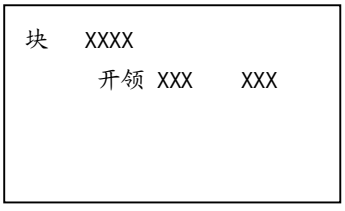
画面 2-C(选项菜单)



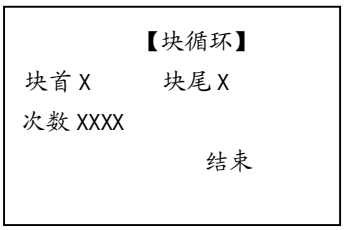
画面 2-D(统计信息)

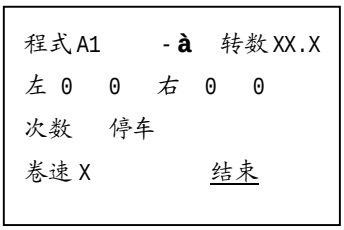


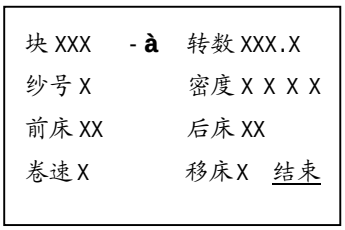
画面 2-E（编辑换色）



画面 2-F（开领开针）







画面 2-G(循环编辑)　　画面 2-H(子程式编辑)　　画面 2-I（织领编辑）

2-A：

⑴**编幅**：起始排针宽度，按 F2 键改变正负符号（左边数值应小于右边）

⑵**抽条**：前面数值 AA、后面数值 BB，前、后数值通过 数字键 进行修改

⑶**针对齿**：抽条模式包括针对齿和齿对齿两种，分别 数字键 1、2 可进行选择 ，

⑷**前** CC：表示抽条的初始排针方式，A 包括“前”和“后”两个选项，表示最后 1 枚针是排在前针板还是后针板；CC 表示电脑编织前的植针枚数。当存在交叉加针无坑条时，0 表示加针先加后针板，1 表示加针先加前针板

2-B：画面 A 中按→键可进入画面 B

⑴**块** X：表示所编辑的块的块号

⑵T1：当前块的编织方式，包括平摇、加减先和加减后，可通过 数字键 1、2、3 进选择

⑶**转数**：本块工艺所需执行的转数

⑷**左 0 0**：针板左边的加减针数设定，可通过 ±/0.5 键修改正负

【注】：当选择加减针工艺时，按 ↑ 键光标可移动至左字上，此时可按 数字键 1，选择加针方式为交叉加针，按 数字键 2 可回到普通加针

⑸**右 0 0**：针板右边的加减针数设定

⑹**次数**：本块工艺执行的次数

⑹**停车**：本块工艺是否需要停车，X 表示没有停车，√表示普通停车，┻表示中间停车，可通过 数字键 1、2、3 进行修改，数字键 1 表示不停车，显示为 X；数字键 2 表示停两边，显示为 √；数字键 3 表示停中间，显示为┻。

注：当工艺需要停车时，光标可移动至【密度】选项，通过数字键 1-9，可分别选择：密度、翻针、收针、拉网、扭①、扭②、记①、记②、、其它来为停车做标识

⑺**速度**：本块工艺执行的速度

【注】：块与块工艺之间可通过 →、← 键进行翻页，↑、↓ 键控制光标在当前页中移动，当所有工艺编辑完成后，最后一块工艺必须将光标移至画面右下角，通过 数字键 2 选择结束，此工艺才有效。换色、子程式等其他工艺也需如此。

2-C：画面 B 中按 F1 功能键进入画面 C ，按数字键进入相应选项

⑴**插入**：在当前工艺块前插入某块工艺，将本块工艺和后面工艺往后顺延

⑵**删除块**：删除当前块工艺

⑶**全部删除**：删除本机内存工艺

⑷**块循环**：选择该选项，可进入画面 G 进行编辑

⑸**开领**：选择该选项，可进入画面 F 进行编辑

⑹**换色**：选择该选项，可进入画面 E 进行编辑

⑺**子程式**：在当前块中插入并行的子程序，选择该选项后进入画面 B，操作如主程式

⑻**织领工艺**：选择织领工艺编辑，进入画面 H，与主程式同步

2-D：在画面 A 中按 F1 键可进入画面 D

⑴**转数**：表示本工艺总的执行行数

⑵**工艺**：主程式总的工艺块数

⑶**换色**：换色工艺的编辑块数

⑷**织领**：织领工艺的编辑块数

⑸**子程式**：字母表示该子程式被使用，X 表示未使用

2-E：换色编辑页面，画面 C 中按 6 进入

⑴**纱号**：如选择手动换色，可通过 数字键 选择 1-8 号纱，如需自动换色，可按 数字键 0 选择不带纱。

⑵**转数**：表示摇了 X 转后需换色

【注】：换色编辑页面中按 F1 键，再次进入功能页面，操作如主程式

2-F：开领编辑页面，画面 C 中按 5 进入

开领 XXX XXX：表示开领时的起始编幅，正负可通过 ±/0.5 键进行修改。

注：开领秩序必须是先右边开领再编左边开领

2-G：块循环编辑页面，画面 C 中按 4 进入

⑴**块首**：选择循环的起始块块号

⑵**块尾**：选择循环的结束块块号

⑶**次数**：需循环的次数

2-H：子程式编辑页面，画面 C 中按 7 进入

注：子程式操作与主程式相同

2-I：织领工艺编辑页面

⑴**块**：织领工艺块的块号

⑵**à**：本页面动作时机头的运行方向，将会根据输入的转数自动计算并显示

⑶**纱号**：同前,改变纱号时只有在从左向右运行时才有效

⑷**密度**：共 8 挡密度可供选择，分别用数字键 1-8 选择

⑸**前床**：前床三角的状态，数字 1-3 分别对应前织，前高，前空

⑹**后床**：后床三角的状态，，同上

⑺**卷速**：罗拉卷布的速度，共 2 挡

⑻**移床**：工艺是否需要移床，[数字键 2] 选择为移床，显示“√”，[数字键 1] 为不移床，显示为“×”

⑼**总**：编辑至当前为止，工艺总转数

3、参数设置

【参数设置】

1．基本	4．减速
2．设备	5．密度
3．限速	6．出厂值

1）**基本**

⑴**针板** XXG：有 1 .5G、3.5G、5G、7G、9G、10G、12G、14G、16G 共 9 种选项可选择，可通过 [→、←] 键进行选择

⑵**换色：**自动换色机头实际运行位置

⑶**收针外扩：**收针停车时机头停车外扩距离

⑷**边距：**可调节机头运行时梭嘴实际换向的位置（输入数值为多少，梭嘴换向位置将会在当前位置上相应的加上几针）

⑸**卷速 1、卷速 2：**指罗拉电机运行速度

⑹**停：**停车后卷布电机的转数（力矩电机有此功能）

⑺**语言：**有中英文两总语言可选择，数字键 0 为中文，数字键 1 为英文

2）**设备：**各设备相应功能的使用与禁止设置

3）**限速：**

①编幅 60　　速度 2

表示：开针在 60 枚针内时，速度最高为 2 档

②编幅 120　　速度 3

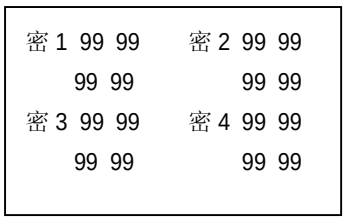
表示：开针在 120 枚针内时，速度最高为 3 档

③编幅 180　　速度 4

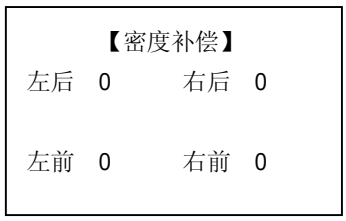
表示：开针在 180 枚针内时，速度最高为 4 档

4）**减速：**停止位置参数设置，按 数字键 4 进入减速控制页面，1～6 表示速度的档位，后面的数据主要控制车头在掉头时距离最边针的位置（即控制回头距离的远近，数据越大回头距离越近，反之则越远）

5）**密度：**密度参数设置，按 数字键 1 进入密度设置，按 数字键 2 进入密度补偿



密度设置

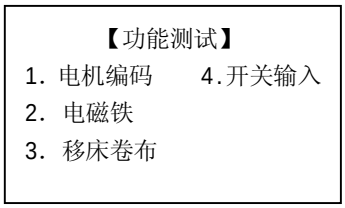


密度补偿

密度设置：共 8 挡密度，每档密度均可设置左后、左前、右后、右前 4 个密度动作的大小，数值越大，密度越松，最大为 255

密度补偿： 密度电机动作如有一定误差，可通过此设置进行一定的补偿，最大为 100

4、测试



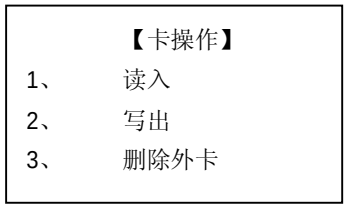
1）**电机编码：**电机与编码器、中点探头的测试页面，按 F1 切换电机的开、关，**ß** 控制机头向左运行，**à** 控制机头向右运行

2）**电磁铁：**加针器，换色电磁铁，三角电磁铁，密度电机的测试页面。测试三角电磁铁时，先输入电磁铁号，再按 **ß** 表示吸合，**à** 表示释放。测试加针器，按 数字键 1、2、3、4 分别表示右前、右后、左后、左前的加针器。测试密度电机时，输入相应数值，按 **ß** 密度电机动作，按 **à** 密度电机归零位

3）**移床卷布：**移床电机与卷布电机测试页面，将光标移至相应的选项，通过 **à** 控制动作

4）**开关输入：**各种外部开关测试页面，按下任意外部开关，相应选项会变黑

5、卡操作



⑴**读入：**从外部储存设备（外卡）拷贝工艺程式到电脑内存，只有在电脑内存中才能进行工艺程式的编辑。

⑵**写出：**从电脑内存拷贝工艺程式到外部储存设备（外卡）。

⑶**删除外卡：**可选择外卡中任意一个不需要的工艺删除

1）**读入**

在卡操作页面上按 数字键 1 进入读入模块，将外卡上的花样存储至本机内存上，提供给本机使用。

操作方法：当显示读入页面后，用 →、← 在花样选择栏中选取外卡中的一个花样号和电脑内存中的一个花样号，按 确认 键确认当前的操作，显示 OK 后表示已将工艺程式读

入电脑内存，按 取消 键可退出，内部可存储 5 个工艺。

2）写出

在卡操作页面上按 数字键 2 进入写出模块，将本机内存上的工艺程式存储至外卡上，提供给别的设备使用。

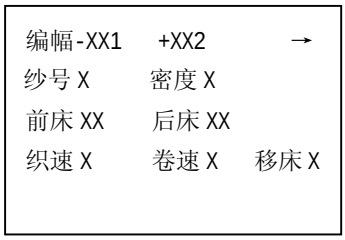
操作方法：如读入程式操作方法一样，外卡最多可存储 20 个工艺程式。

3） 删除外卡

在卡操作主菜单画上按 数字键 3 进入删除模块，将外卡上的花样 删除。

操作方法：当显示删除页面后，用 →、← 键在花样选择栏中选取外卡中要删除的一个花样号，按 确认 键确认当前的操作即可。

6、手动操作



编幅：机头的编织区域，可直接输入数字进行修改

其它的显示信息含义同前

在刚进入手动操作时，光标将显示一黑块，此时可修改各种动作及参数，修改完成后按确定键，输出相应的动作，光标的黑块将会消失，表示已经进入运行状态。这时可以按启动或点动钮进行编织。若要再次改变动作，可按确定键重复上述过程。在非运行状态下可按退出键返回主菜单